

Work Order ID 149032

July 18, 2016 9:58:13 AM

149032

Page 1

Item ID: D2445 Accept ***N900040100*** Setup Start ***NS1***
Revision ID: Stop ***NS2***
Item Name: Aft Door 350
Start Date: 7/18/2016 Start Qty: 1.00 ***1*** Cust Item ID:
Required Date: 7/25/2016 Req'd Qty: 1.00 ***1*** Customer:
Reference:

Approvals: Process Plan: SA Date: 7/18/16 Tooling: _____ Date: _____ Run Start ***NR1***
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____ Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
D2445	Rev D

110

0.00

110

PURCHASING

Purchasing

Memo

33090

0.00

Issue P/O:

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

Lu 1607.20

120

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

120

Packaging

Memo

0.00

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

IX SP178-28

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐ Cross tube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐ Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐ Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐					
Date :		Step #:		QTY Effective :			MRB (QSI042) Approval Completed By Lead hand / Supervisor Approval Verification QC / QA Coordinator Approval		
Description Work Order Deviation				Disposition					
Root Cause Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐ No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due ☐		FAULT CATEGORY Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter ☐ Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes ☐		Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Mislabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center ☐ Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence ☐					
		OTHER :							

Work Order ID 149032

July 18, 2016 9:58:13 AM

149032

Page 2

Item ID: D2445 Accept ***N900040100*** Setup Start ***NS1***
Revision ID: Stop ***NS2***
Item Name: Aft Door 350
Start Date: 7/18/2016 Start Qty: 1.00 ***1*** Cust Item ID:
Required Date: 7/25/2016 Req'd Qty: 1.00 ***1*** Customer:
Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____ Run Start ***NR1***
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____ Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
130									
QC	Memo	0.00							
Quality Control	Inspect as per Dwg D2445. Audit process sheet.								
140	Identify as per dwg & Stock Location: <u>FG</u>	0.00							
140									
Packaging	Memo	0.00							
Packaging									
150	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
150									
QC	Memo	0.02							
Quality Control									

SEP 26 2017

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐ Cross tube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐ Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐ Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐					
Date :		Step #:		QTY Effective :			MRB (QSI042) Approval Completed By _____ Lead hand / Supervisor Approval Verification _____ QC / QA Coordinator Approval _____		
Description Work Order Deviation				Disposition					

Root Cause				FAULT CATEGORY			
Environment ☐		No Re-verification ☐		Pressure/Forced ☐		Temperature/Cure ☐	
Design ☐		Operator ☐		Bending ☐		Set-up ☐	
Doc/Data ☐		Offset/Setup ☐		Centre Not Concentric ☐		BOM/Route ☐	
Equip/Tooling ☐		Supplier ☐		Cracks ☐		Broken/Damage/Defect ☐	
Handling/Pre ☐		Training ☐		Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐		Inspection Incomplete/Unqualified ☐	
Material ☐		Use for Testing ☐		Cuffs ☐		Contamination ☐	
Internal Transport ☐		Poor Information ☐		Crushing ☐		Countersink ☐	
Tribal Knowledge ☐		Rushing ☐		Heat Treat ☐		Cut Too Short ☐	
LOA ☐		Product Improvement ☐		Wave/Twist in Tube ☐		Instructions Incomplete/Unclear ☐	
Substation ☐		Process Improvement ☐		Marks/Chatter ☐		Drill Holes ☐	
Past Expiry Date ☐		Manufacturing Process ☐		OTHER : _____			
Misidentified ☐		Past Due ☐					

Picklist Print

July 18, 2016 9:58:19 AM

Page 1

Work Order ID: 149032

149032

Parent Item: D2445

D2445

Parent Item Name: Aft Door 350

Start Date: 7/18/2016

Required Date: 7/25/2016

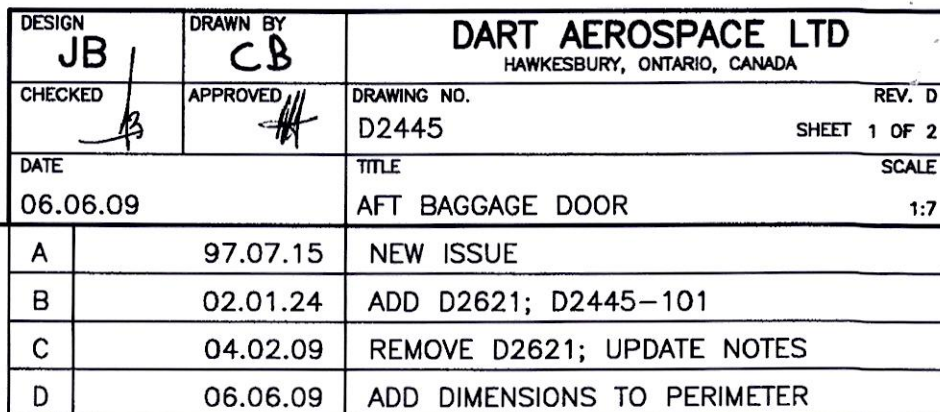
Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

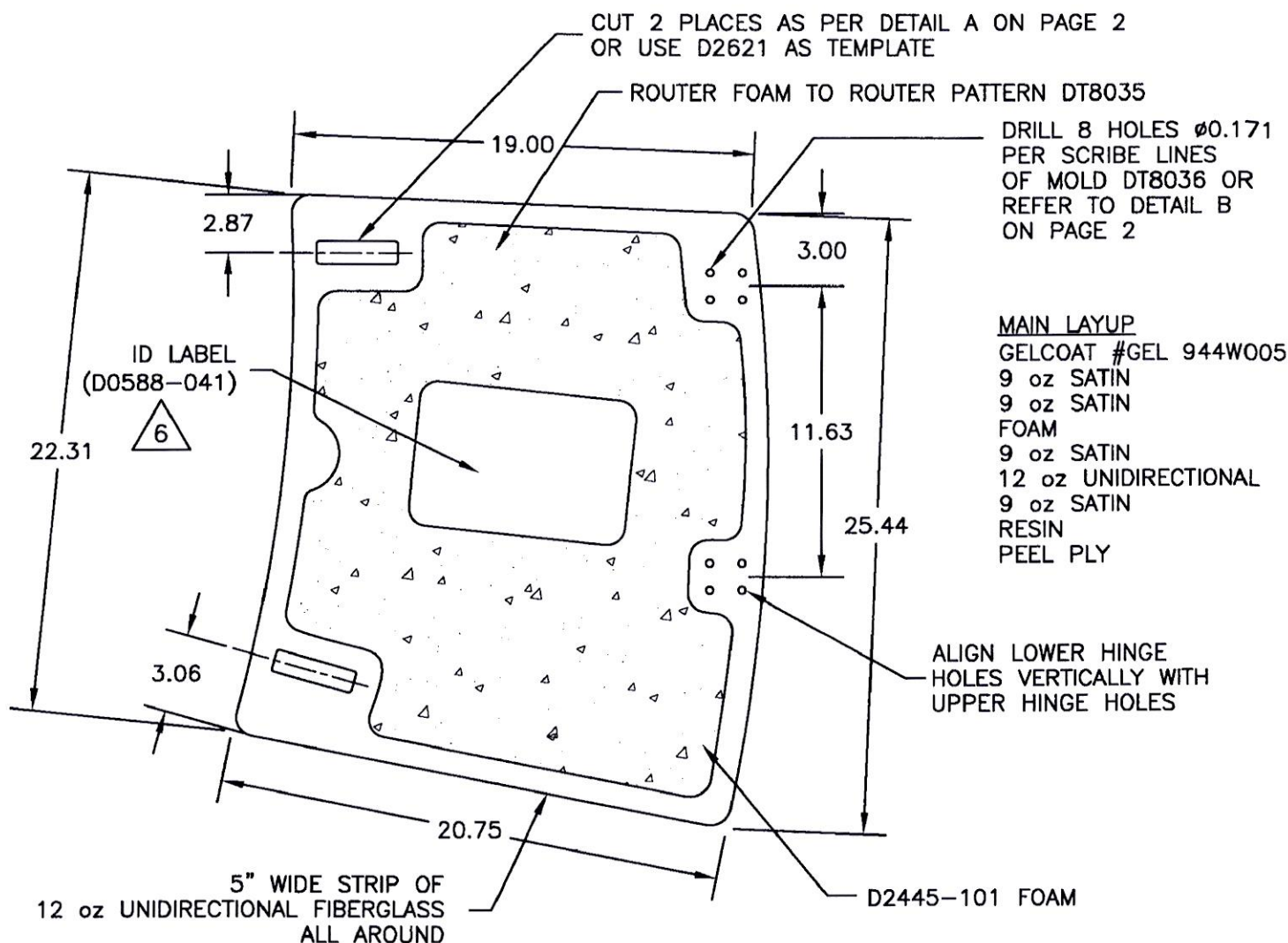
Comments: IPP REV:A 12.03.14 new issue DD verf:EC

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D2445P		Purchased	No			120	Each	0.0000	1	1			
D2445P									**				
Aft Door Assembly													

1x SPN-8-28.



Oct. 11, 13



- 1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYOUT. TRIM AND DRILL PER DT8619
- 2) RESIN: DERA KANE 411/510A40/470-36
- 3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
- 4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
- 5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
- 6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
- 7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

7/18/16
SH 149032

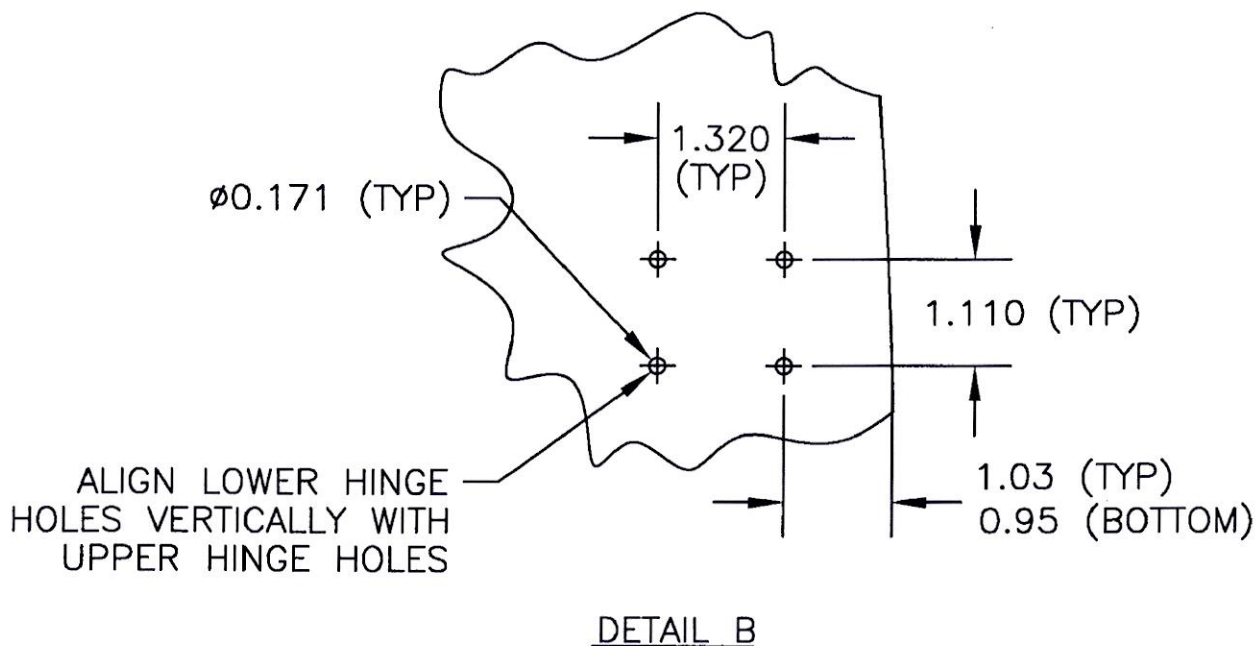
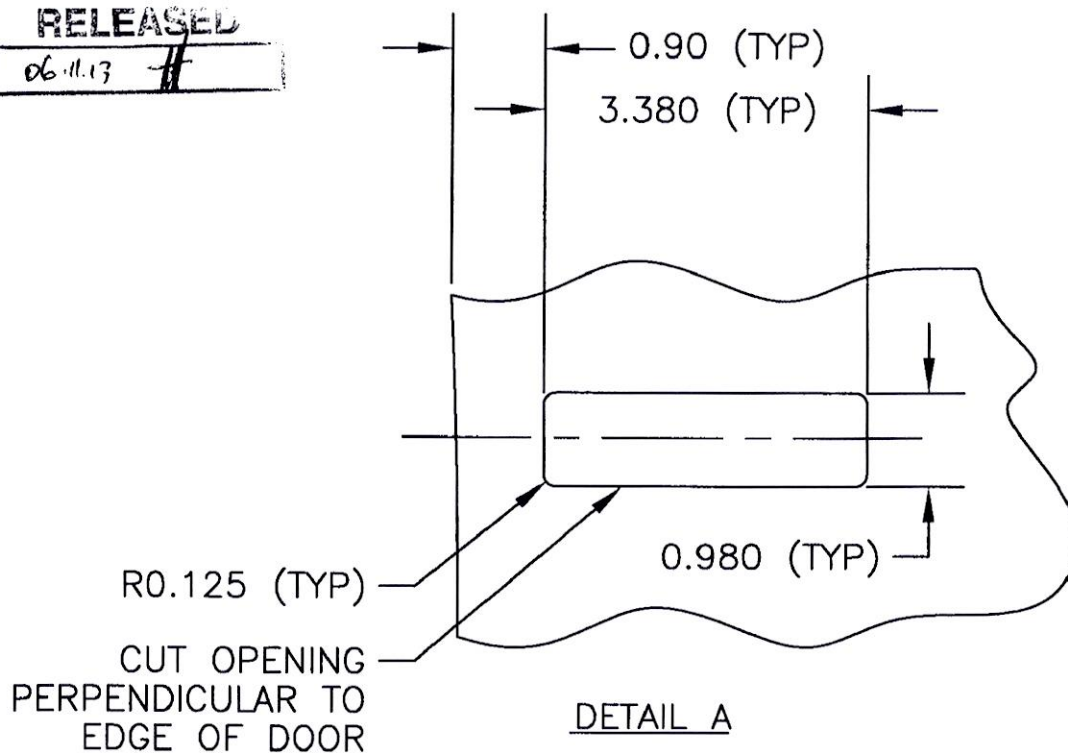
Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:2

RELEASED
06.11.13 *[Signature]*



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID **PO33090**

Purchase Order Date 7/20/2016 7:13:46 AM

PO Print Date 7/20/2016

Page Number 1 of 3

Order From :
FDC COMPOSITES INC.
45 CHEMIN DE L'AEROPORT
LOCAL 26
ST-JEAN-SUR-RICHELIEU, QUEBEC J3B 7B5

VC-FDC01

Ship To : DART AEROSPACE LTD
1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Contact Name
Vendor Phone 450-357-1344 ext303

Ship To Contact
Ship To Phone
Ship Via:
Ship Acct:

Buyer Chantal Lavoie
Customer POID
Customer Tax # 10127-2607
Terms Net 30
Currency CAD
FOB Destination-Collect

Line Nbr	Reference Vendor Part Number Line Comments Delivery Comments	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable Promise Date	CD	Req Qty/ Unit of Measure	PO Unit Price	Extended Price
----------	---	------------------------	--------------------------------------	----	--------------------------------	---------------	-------------------

1	D2445P	Aft Door Assembly	7/29/2016 Yes 7/29/2016		1.00 Each	\$605.00	\$605.00
---	--------	-------------------	-------------------------------	--	--------------	----------	----------

AS PER DWG D2445 REV. D
B149038

ATTN: FABRICATE 1 DOOR ONLY FOR APPROVAL OF FIT, DO NOT FABRICATE ALL 4.

Line Total: \$605.00

2	D2445P	Aft Door Assembly	8/10/2016 Yes 8/10/2016		1.00 Each	\$605.00	\$605.00
---	--------	-------------------	-------------------------------	--	--------------	----------	----------

AS PER DWG D2445 REV. D
B149032

Line Total: \$605.00

PO Instructions: ATTN: FABRICATE 1 DOOR ONLY FOR APPROVAL OF FIT, DO NOT FABRICATE ALL 4.

Note:

7/20/2016

FDC Composites inc.
45, Chemin de L'Aéroport
Local 26
Saint-Jean-sur-Richelieu (QC)
J3B 7B5 **Tel. : 450 357-1344**

Shipping Order 24/08/2017

Order : 2673
Reference : PO33090/1

Customer: DAE-CAD

Dart Aerospace
1270 Aberdeen Street
Hawksbury, ON
K6A 1K7

Ship To
Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawksbury, ON
K6A 1K7 **Tel.:** 1 613 632-9577

<i>Item No.</i>	<i>Description</i>	<i>Qty</i>	<i>Qty Delivere</i>	<i>B/O Qty</i>
D2445P	Art Door Assembly PO item: 33090/1 FDC ID: DAE007-024 Lot: 2017-08-21 Door to be returned to FDC after fit test for final surface finishing (as per drawing requirement)	1		

SPR 828

Shipping : _____
Package No : _____
Merchandise Received: _____

Ref. : _____



©The information in this document is FDC Composites inc. Proprietary Information and is disclosed in confidence. If you are not the intended recipient you are hereby notified that any disclosure, copying, distribution or use of any of the information contained in or attached to this transmission is STRICTLY PROHIBITED.

CERTIFICATE of CONFORMITY

Customer Name: Dart Aerospace.

Customer P/O Number: 33090

Certificate Revision : NC

<u>PO Item</u>	<u>Qty</u>	<u>Part number</u>	<u>Drawing number</u>	<u>Description</u>	<u>FDC Serial</u>	<u>Lot</u>
1	1	D2445P	D2445 Rev D	Aft Door Assembly B149032	DAE007-024	2017-08-21

Note : Door to be returned to FDC Composites inc. after fit test for final surface finishing (as per drawing requirement).

I hereby certify that the workmanship, material and the processes used in the manufacture of the above part(s) supplied are in accordance with the requirements of the applicable Purchase Order.

Signature: Marjorie S
Marjorie Geoffrion, Quality Inspector

Date: 2017-08-24

Matériel, outillage et équipement auxiliaire



# LOT	2017-08-21
# SÉRIE(ID)	DAE007-024

ID: B149032

Gamme de Fabrication

Nom de Gamme :	AFT Baggage Door
# de Gamme (et rev.) :	DAE007 Rev.B
Nom pièce – Client :	AFT Baggage Door
# de Dessins (et rev.) :	D2445 Rev.D

Fiche suiveuse

PLAGE (ÉTAPES)	DÉPARTEMENTS	DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE SORTIE
[10-80]	PRÉPARATION	Découpe des tissus et préparation de la résine	#39 15 AOÛT 2017
[90-120]	FINITION/ PEINTURE	Application du gelcoat	#26 21 AOÛT 2017
[125-280]	MOULAGE	Laminage et infusion	#17 21 AOÛT 2017
[290-310]	USINAGE	Découpage	#35 22 AOÛT 2017
[320-390]	FINITION/ PEINTURE	Primer/Peinture	#3 23 AOÛT 2017
[400]	EXPÉDITION	Emballage/Entreposage	 2017-08-23

Gamme préparée par :	Miguel M.-Bergeron
Gamme vérifiée par :	Stéphane Pageau
Gamme approuvée par :	Sylvain Santerre
Date d'émission :	2015-11-30

Gamme révisé préparée par :	Michelle Béliveau
Gamme révisé vérifiée par :	Karim Malihi
Gamme révisé approuvée par :	Michel Morin
Date de révision :	2017-08-14

Informations à remplir :
Cases gris pâle

Approbation Qualité	
Approbation Qualité Avant de produire le CofC, toutes les étapes et les informations requises des gammes subséquentes reliées à ce produit ont été complétées et remplies	Inspecteur Qualité

Matériel Requis (Nom abrégé)	# de lot	Date d'expiration	Code FDC	Spécification et/ou Identification
Gelcoat	707-277	2017-09-14	GEL944	White Gelcoat #GEL 944W005
Norox	41849	2017-09-01	RES009	MEKP-9
Résine	2017-05-29	2017-08-27	RES411	DERAKANE 411-350 Momentum
Trigonox	1604/12015	2017-09-06	RES239	Trigonox239
Noyau de mousse	1702905	N/A	NOY205	Gurit Corecell A500 3/8po
7781 (Tissu)	4656389	N/A	FIB781	7781 fini 550 8.7oz/sq yd
Unidirectionnel (Tissu)	6772	N/A	FIB013	TG-13-U-50 9oz/sq yd
Voile (Tissu)	4678945	N/A	FIB120	Veil style 120, weave 4HS .3 oz/sq yd
Primer bâtisseur	60486523	2017-09-12	GEL060	Feather Fill 100713

Équipement	Matériel auxiliaire	Santé et sécurité
Moule DT8036 : <u>MOU310</u>	Sac étanche	Sarrau Tyvek
Gabarit de découpe et perçage <u>GAB365</u>	Ruban Scellant	Lunettes de sécurité
Système pour mise sous-vide	Tissu d'arrachage (56115)	Soulier de protection
	Tubes Spirales 1/4 & 3/8 OD	
	Tubes PE 1/4 & 3/8 OD	
	Connection de tubes PE 1/2 OD	
	Green Flow (Médium vert)	
	55NC (Agent démoulant)	
	Big Blue Bag	

Documents auxiliaires
Annexe 1 - AFT Baggage Door - Préparation
Annexe 2 – AFT Baggage Door - Infusion
RES-DAE007

MPS	Description
MPS-300-93-31-007	Agent démoulant 55NC
MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
MPS-300-93-31-017	Infusion
MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
MPS-300-93-31-058	Inspection
MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

# de révision	Contenu (et étape) de la révision	Date de révision	Révisé par :
A	Ajout des annexes 1 et 2, suppression d'inspections.	2016-02-18	Miguel M.-Bergeron
B	Correction du matériel à utiliser et de certaines étapes de Travail lors du laminage.	2017-08-14	Michelle Béliveau

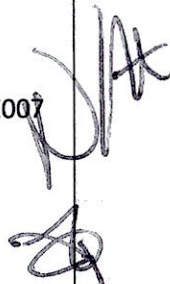
PRÉPARATION

Étape	Description	Références	Date et Initiales
10	<u>Remplir les informations requises sur la première page (cases grises pâles)</u> Demander au coordonnateur de production ou à l'agent de méthode un numéro d'identification (ID)		#39 15 AOUT 2017
20	<u>Découper les tissus selon l'annexe 1</u> Inscrire les numéros de lots des matériaux découpés sur la deuxième page	Annexe 1	#39 15 AOUT 2017 #39
30	<u>Découper les périssables selon l'annexe 1</u>	Annexe 1	15 AOUT 2017
40	<u>Découper le noyau de mousse sur la shop bot</u> - Localisation du programme sur le reseau : Z:\INGENIERIE\PROJETS INTERNES ACTIFS\PRJ014-015 SHOPBOT\Usinage\DART\AFT door - Inscrire le numéro de lot du matériel découpé sur la deuxième page	Annexe 1	#35 18 AOUT 2017
50	<u>Thermoformer le noyau de mousse selon l'annexe 1</u>	Annexe 1	#17 21 AOUT 2017
60	<u>Préparer le moule pour l'application du Gel Coat</u> - Appliquer 3 couches d'agent démoulant 55NC sur le moule et attendre 5 minutes. - Faire le test de pelage pour valider. (3 endroits au hasard) - Si le test ne passe pas, appliquer 1 couche d'Agent démoulant 55NC	Agent démoulant 55NC Chiffon	#17 21 AOUT 2017
70	<u>Masquer le contour du moule</u> (environ 1 po à partir du bord du moule) à l'aide du masking tape		#17 21 AOUT 2017
80	<u>Remplir les informations requises sur la fiche suiveuse.</u> Inscrire la date de sortie de département		#17 21 AOUT 2017

APPLICATION DU GEL COAT

Étape	Description	Références	Date et Initiales
90	<u>Préparer 350g de gelcoat (White Gelcoat #GEL 944W005)</u> Catalyseur : 6.3ml de Norox		2017-08-21 #26
100	<u>Appliquer le Gel Coat (18-22mils)</u> Heure d'application : <u>7:45</u>		21 AOUT 2017 #26
110	<u>Remplir les informations requises sur la fiche suiveuse.</u> Inscrire la date de sortie de département		21 AOUT 2017
120	<u>Point d'inspection (Inspecteur Qualité) :</u> ☒ Épaisseur du gel coat : 18 - 22 mils ☒ Qualité de l'application du gel coat: Uniforme et esthétique		Inspecteur Qualité 2017-08-21

LAMINAGE/INFUSION

Étape	Description	Références	Date et Initiales						
125	<u>Préparer la résine pour le laminage selon MPS 300-93-31-017</u> - Formuler la résine selon le document RES-DAE007 - Préparer 350g de résine DERA KANE 411-350 Momentum - Catalyseur : 7g (2%) de Trigonox239	RES-DAE007							
	<table><tr><th>Composants</th><th>Quantité (g)</th></tr><tr><td>Résine 411-350</td><td></td></tr><tr><td>Catalyseur Trigonox</td><td></td></tr></table>			Composants	Quantité (g)	Résine 411-350		Catalyseur Trigonox	
	Composants			Quantité (g)					
	Résine 411-350								
Catalyseur Trigonox									
Bien mélanger pendant 2 minutes chronométrées la résine et le catalyseur									
130	<u>Appliquer le gel coat</u>								

140

Faire le lay-up de la pièce selon l'annexe 2 et le tableau suivant

- Découper les plis au contour de la pièce si nécessaire
- Les bandes d'unidirectionnel (renforts) doivent être d'une largeur de 5po à partir du bord de la pièce
- Placer le core au centre du moule à l'aide de la corde
- Placer le core à 4po du bord le plus court du moule (le côté avant du moule)

Séquence de plis	Matériau	Drapage	Inspection
010	7781 (9 oz, Satin)	CD	
020	7781 (9 oz, Satin)	CD	CD
040	Noyau A500	CD	CD
050	7781 (9 oz, Satin)	CD	
060	Unidirectionnel TG-13-U-50 (renforts)	CD	
070	7781 (9 oz, Satin)	CD	CD

150

Faire le montage du matériel d'infusion selon l'annexe 2

- Placer le tissu d'arrachage
- Placer le médium vert
- Placer le bag

Annexe 2

#17

21 AOUT 2017

160

Mettre le montage sous vide :

- Vide minimal : 20inHg
- Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes
- Faire vérifier le vide par un collègue

Vide réel : 29 in Hg

Différentiel réel : 0 in Hg

Initiale de l'opérateur #17

21 AOUT 2017

Initiale du vérificateur

2017-08-21

170

Inspection du montage sous vide

Toutes les composantes suivantes sont bien positionnées selon l'annexe 2 :

- Runner ☒
- Tuyaux de vide ☒
- Tissus d'arrachage sur toute la surface de la pièce ☒
- Médiums d'infusion ☐
- Les tissus ne sont pas froncer (sans "wrinkle") ☒

Annexe 2

2017-08-21

180	<u>Préparer la résine pour l'infusion selon MPS 300-93-31-017</u> - Formuler la résine selon le document RES-DAE007 - Préparer 800g de résine DERA KANE 411-350 Momentum - Catalyseur : 16g (2%) de Trigonox239 <table border="1"> <thead> <tr> <th>Composants</th> <th>Quantité (g)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Résine 411-350</td> <td>1000</td> </tr> <tr> <td>Catalyseur Trigonox</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table> Bien mélanger pendant 2 minutes chronométrées la résine et le catalyseur	Composants	Quantité (g)	Résine 411-350	1000	Catalyseur Trigonox	20	RES-DAE007	2017-08-21 [Signature]
Composants	Quantité (g)								
Résine 411-350	1000								
Catalyseur Trigonox	20								
190	<u>Infuser la pièce selon MPS-300-93-31-017.</u> Heure du début de l'infusion : <u>11h15</u>		#17 21 AOUT 2017 #17						
200	<u>Laisser polymériser la pièce durant 4h</u>		21 AOUT 2017						
210	<u>Démouler et identifier la pièce</u> - Identification : Nom-dessin- # de lot (date de début) -ID Ex : D2445 – DAE007-XXX - Identifier sur un masking tape - Faire suivre la procédure avec la pièce - Insérer le document dans une pochette plastifiée et venir coller sur la pièce avec ruban à masquer Heure du démoulage : <u>14:10</u>	MPS-300-93-31-026, classe II Type A	#17 22 AOUT 2017						
220	<u>Préparer la surface intérieure de la pièce pour le laminage de l'étiquette</u> - Sabler légèrement la surface - Nettoyer à l'aide d'un linge imbibé d'acétone		[Signature]						
230	<u>Préparer la résine pour le laminage de l'étiquette selon MPS-300-93-31-017</u> - Préparer 50g de résine DERA KANE 411-350 Momentum - Catalyseur : 1g (2%) de Trigonox239 <table border="1"> <thead> <tr> <th>Composants</th> <th>Quantité (g)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Résine 411-350</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Catalyseur Trigonox</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> Bien mélanger pendant 2 minutes chronométrées la résine et le catalyseur	Composants	Quantité (g)	Résine 411-350		Catalyseur Trigonox			[Signature]
Composants	Quantité (g)								
Résine 411-350									
Catalyseur Trigonox									
240	<u>Positionner l'étiquette sur la porte puis laminer un voile</u> Le voile doit dépasser d'environ 1po tout autour de l'étiquette Heure du laminage : _____	Annexe 2	[Signature]						
250	<u>Laisser polymériser la pièce durant 4h</u>		[Signature]						

260	<u>Remplir les informations requises sur la fiche suiveuse.</u> Inscrire la date de sortie de département	#17
270	<u>Point d'inspection :</u> - S'assurer que la pièce est durcie de façon uniforme. ☒ - S'assurer que la pièce est infusée partout et qu'il n'y ait pas de défaut apparent. ☒ - Vérifier la conformité de la pièce selon le dessin et selon le MPS-300-93-31-058. ☒ - Vérifier que l'identification correspond à la commande du client sur le PO. ☒	MPS-300-93-31-058 20170822

USINAGE

Étape	Description	Références	Date et Initiales
280	<u>Percer et découper la pièce</u> - Utiliser le gabarit de découpe et perçage - S'Assurer que la courbure du moule et celle du gabarit se conforment bien - Percer les 8 trous pour les pentures (foret #18) - Fixer le gabarit en place à l'aide des trous de penture - Percer les 8 trous de coin pour les poignées «flush mount» (foret #20) - Tracer la position des trous de poignées puis découper le contour à l'aide de la toupie	Gabarit de découpe/ perçage GAB365	#35 22 AOÛT 2017
290	<u>Découper les ouvertures pour les poignées «flush mount»</u>	Die grinder	#35 22 AOÛT 2017
300	<u>Remplir les informations requises sur la fiche suiveuse.</u> Inscrire la date de sortie de département		#35 22 AOÛT 2017
310	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - Aucun défaut majeur ☒ - Position des trous de penture ☒ - Position des trous de poignées «flush mount» ☒		Inspecteur Qualité

~~St. 15~~ ~~out~~
~~St. 16~~ ~~in~~
~~St. 17~~ ~~in~~
~~St. 18~~ ~~in~~
~~St. 19~~ ~~in~~
~~St. 20~~ ~~in~~
~~St. 21~~ ~~in~~
~~St. 22~~ ~~in~~
~~St. 23~~ ~~in~~
~~St. 24~~ ~~in~~
~~St. 25~~ ~~in~~
~~St. 26~~ ~~in~~
~~St. 27~~ ~~in~~
~~St. 28~~ ~~in~~
~~St. 29~~ ~~in~~
~~St. 30~~ ~~in~~
~~St. 31~~ ~~in~~
~~St. 32~~ ~~in~~
~~St. 33~~ ~~in~~
~~St. 34~~ ~~in~~
~~St. 35~~ ~~in~~
~~St. 36~~ ~~in~~
~~St. 37~~ ~~in~~
~~St. 38~~ ~~in~~
~~St. 39~~ ~~in~~
~~St. 40~~ ~~in~~
~~St. 41~~ ~~in~~
~~St. 42~~ ~~in~~
~~St. 43~~ ~~in~~
~~St. 44~~ ~~in~~
~~St. 45~~ ~~in~~
~~St. 46~~ ~~in~~
~~St. 47~~ ~~in~~
~~St. 48~~ ~~in~~
~~St. 49~~ ~~in~~
~~St. 50~~ ~~in~~
~~St. 51~~ ~~in~~
~~St. 52~~ ~~in~~
~~St. 53~~ ~~in~~
~~St. 54~~ ~~in~~
~~St. 55~~ ~~in~~
~~St. 56~~ ~~in~~
~~St. 57~~ ~~in~~
~~St. 58~~ ~~in~~
~~St. 59~~ ~~in~~
~~St. 60~~ ~~in~~
~~St. 61~~ ~~in~~
~~St. 62~~ ~~in~~
~~St. 63~~ ~~in~~
~~St. 64~~ ~~in~~
~~St. 65~~ ~~in~~
~~St. 66~~ ~~in~~
~~St. 67~~ ~~in~~
~~St. 68~~ ~~in~~
~~St. 69~~ ~~in~~
~~St. 70~~ ~~in~~
~~St. 71~~ ~~in~~
~~St. 72~~ ~~in~~
~~St. 73~~ ~~in~~
~~St. 74~~ ~~in~~
~~St. 75~~ ~~in~~
~~St. 76~~ ~~in~~
~~St. 77~~ ~~in~~
~~St. 78~~ ~~in~~
~~St. 79~~ ~~in~~
~~St. 80~~ ~~in~~
~~St. 81~~ ~~in~~
~~St. 82~~ ~~in~~
~~St. 83~~ ~~in~~
~~St. 84~~ ~~in~~
~~St. 85~~ ~~in~~
~~St. 86~~ ~~in~~
~~St. 87~~ ~~in~~
~~St. 88~~ ~~in~~
~~St. 89~~ ~~in~~
~~St. 90~~ ~~in~~
~~St. 91~~ ~~in~~
~~St. 92~~ ~~in~~
~~St. 93~~ ~~in~~
~~St. 94~~ ~~in~~
~~St. 95~~ ~~in~~
~~St. 96~~ ~~in~~
~~St. 97~~ ~~in~~
~~St. 98~~ ~~in~~
~~St. 99~~ ~~in~~
~~St. 100~~ ~~in~~
~~St. 101~~ ~~in~~
~~St. 102~~ ~~in~~
~~St. 103~~ ~~in~~
~~St. 104~~ ~~in~~
~~St. 105~~ ~~in~~
~~St. 106~~ ~~in~~
~~St. 107~~ ~~in~~
~~St. 108~~ ~~in~~
~~St. 109~~ ~~in~~
~~St. 110~~ ~~in~~
~~St. 111~~ ~~in~~
~~St. 112~~ ~~in~~
~~St. 113~~ ~~in~~
~~St. 114~~ ~~in~~
~~St. 115~~ ~~in~~
~~St. 116~~ ~~in~~
~~St. 117~~ ~~in~~
~~St. 118~~ ~~in~~
~~St. 119~~ ~~in~~
~~St. 120~~ ~~in~~
~~St. 121~~ ~~in~~
~~St. 122~~ ~~in~~
~~St. 123~~ ~~in~~
~~St. 124~~ ~~in~~
~~St. 125~~ ~~in~~
~~St. 126~~ ~~in~~
~~St. 127~~ ~~in~~
~~St. 128~~ ~~in~~
~~St. 129~~ ~~in~~
~~St. 130~~ ~~in~~
~~St. 131~~ ~~in~~
~~St. 132~~ ~~in~~
~~St. 133~~ ~~in~~
~~St. 134~~ ~~in~~
~~St. 135~~ ~~in~~
~~St. 136~~ ~~in~~
~~St. 137~~ ~~in~~
~~St. 138~~ ~~in~~
~~St. 139~~ ~~in~~
~~St. 140~~ ~~in~~
~~St. 141~~ ~~in~~
~~St. 142~~ ~~in~~
~~St. 143~~ ~~in~~
~~St. 144~~ ~~in~~
~~St. 145~~ ~~in~~
~~St. 146~~ ~~in~~
~~St. 147~~ ~~in~~
~~St. 148~~ ~~in~~
~~St. 149~~ ~~in~~
~~St. 150~~ ~~in~~
~~St. 151~~ ~~in~~
~~St. 152~~ ~~in~~
~~St. 153~~ ~~in~~
~~St. 154~~ ~~in~~
~~St. 155~~ ~~in~~
~~St. 156~~ ~~in~~
~~St. 157~~ ~~in~~
~~St. 158~~ ~~in~~
~~St. 159~~ ~~in~~
~~St. 160~~ ~~in~~
~~St. 161~~ ~~in~~
~~St. 162~~ ~~in~~
~~St. 163~~ ~~in~~
~~St. 164~~ ~~in~~
~~St. 165~~ ~~in~~
~~St. 166~~ ~~in~~
~~St. 167~~ ~~in~~
~~St. 168~~ ~~in~~
~~St. 169~~ ~~in~~
~~St. 170~~ ~~in~~
~~St. 171~~ ~~in~~
~~St. 172~~ ~~in~~
~~St. 173~~ ~~in~~
~~St. 174~~ ~~in~~
~~St. 175~~ ~~in~~
~~St. 176~~ ~~in~~
~~St. 177~~ ~~in~~
~~St. 178~~ ~~in~~
~~St. 179~~ ~~in~~
~~St. 180~~ ~~in~~
~~St. 181~~ ~~in~~
~~St. 182~~ ~~in~~
~~St. 183~~ ~~in~~
~~St. 184~~ ~~in~~
~~St. 185~~ ~~in~~
~~St. 186~~ ~~in~~
~~St. 187~~ ~~in~~
~~St. 188~~ ~~in~~
~~St. 189~~ ~~in~~
~~St. 190~~ ~~in~~
~~St. 191~~ ~~in~~
~~St. 192~~ ~~in~~
~~St. 193~~ ~~in~~
~~St. 194~~ ~~in~~
~~St. 195~~ ~~in~~
~~St. 196~~ ~~in~~
~~St. 197~~ ~~in~~
~~St. 198~~ ~~in~~
~~St. 199~~ ~~in~~
~~St. 200~~ ~~in~~
~~St. 201~~ ~~in~~
~~St. 202~~ ~~in~~
~~St. 203~~ ~~in~~
~~St. 204~~ ~~in~~

FINITION/PEINTURE

Étape	Description	Références	Date et Initiales
320	Masquer l'étiquette à l'aide de masking tape		N/A
330	Sabler la pièce au papier sablé 240		#25
340	Point d'inspection : • Vérifier le sablage uniforme de la pièce ☒		23 AOÛT 2017 201708-23
350	Nettoyer la pièce au Final Klean V-39215		201708-23 #3
360	Appliquer le primer bâtisseur Feather Fill		23 AOÛT 2017
370	Identifier la pièce sur un masking tape sur la face intérieure de la pièce. Inscrire : • Le numéro de lot • Le numéro de série (ID)	MPS-300-93-31-084-NC	201708-23
380	Remplir les informations requises sur la fiche suiveuse. Inscrire la date de sortie de département		201708-23
390	Point d'inspection : • Vérifier la peinture de la pièce ☒		201708-23

ENTREPOSAGE

Étape	Description	Références	Date et Initiales
400	Emballer et entreposer la pièce.		201708-23